GARANTIE

Votre nouveau fer à vulcaniser s'accompagne d'une garantie de 12 mois à compter de la date d'achat considérant un utilisation normal et appropriée. Dans le cas où une pièce serait défectueuse ou qu'il y aurait un défaut de fabrication, nous effectuerons la réparation gratuitement.

Veuillez SVP suivre ces instructions:

1. Pour conserver la validité de votre garantie, veuillez nous laisser le soin d'ouvrir votre appareil.
2. Faites nous parvenir un courriel à info@thermosourceinc.ca en précisant le modèle, le numéro de série et une brève description du problème.
3. Nous vous ferons parvenir une réponse dans laquelle sera inclus un numéro d'autorisation de retour.
4. C'est alors que vous pourrez nous expédier par transport "pré-payé" votre appareil défectueux en inscrivant clairement sur la boite le numéro de retour.
   NOTE: Les deux expéditions sont aux frais du client.
5. Une fois reçu, nous procéderons à l'inspection et à la réparation gratuite de l'appareil.
6. Nous retournons votre appareil par transport "collect".

RÉPARATION

Tous les fers à vulcaniser qui requièrent des réparations (vieux appareils ou garantie annulée) peuvent nous être envoyés en suivant la procédure décrite au chapitre Garantie plus haut.
La seule différence est la suivante; une soumission vous sera envoyée dès que l'appareil est inspecté.
NOTE: Les deux expéditions sont aux frais du client.

TABLE DES MATIÈRES

MESURES DE SÉCURITÉ	2
DESCRIPTION DES MODÈLES	3
UTILISATION DU FER À VULCANISER	4
LECTURE DE L'AFFICHAGE	4
AJUSTEMENT DE LA TEMPÉRATURE (SV)	5
GUIDE RAPIDE DES TEMPÉRATURES DE FUSION	5
VULCANISATION	6
TEST PRÉ- VULCANISATION	6
VULCANISATION EN PHOTOS	7
TEST PRÉ-VULCANISATION EN PHOTOS	7
GARANTIE	8
RÉPARATION	8
RAPPEL	9
POUR PLUS D'INFORMATION	9

Nous vous remercions d'avoir acheté notre fer à vulcaniser. Pour prévenir tout accident lors d'une mauvaise utilisation de l'appareil, nous vous prions de vous assurer que l'utilisateur reçoive ce manuel.

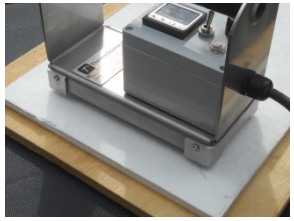
MESURES DE SÉCURITÉ

L'expérience nous a démontré que les fluoropolymers peuvent être traité à haute température sans danger si la vulcanisation est exécutée dans un espace bien aéré.

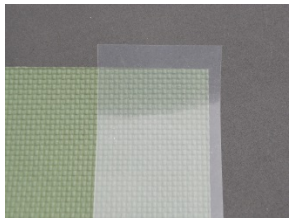
Une attention spéciale et constante doit être portée lors de l'utilisation du fer à vulcaniser en raison de sa haute température qui pourrait causer de graves blessures. Veuillez vous assurer de garder les mains sur la poignée.

VULCANISATION EN PHOTOS

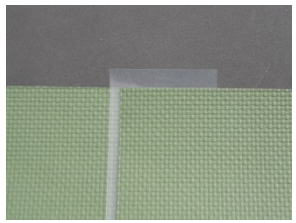
1.0



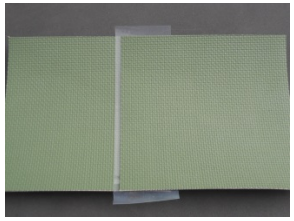
2.0



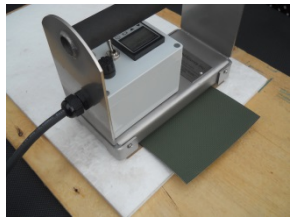
2.1



2.2

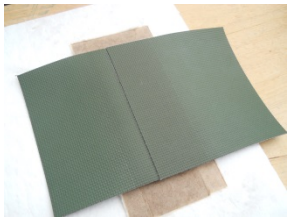


3.0

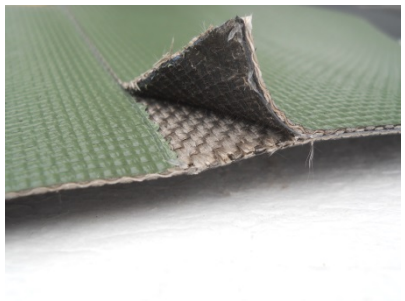


6.0

6.1



TEST EN PHOTOS



VULCANISATION

1. Préparez une surface plane qui conservera la chaleur. Une laine isolante en fibre de céramique ou de fibre de verre sera idéale pour cette application.
2. Placez le film PFA entre les deux couches de PTFE à vulcaniser. L'épaisseur du film devrait être entre 0.005" et 0.010". Le scellement devrait avoir une superposition des deux couches entre 2" et 3" de large pour être efficace. Le film devrait s'étendre au-delà des bordures pour s'assurer que toute la surface de scellement est étanche.
3. Une fois que le fer est à la température requise, placez-le sur le joint à sceller. Le fer doit y demeurer jusqu'à ce que les matériaux atteignent la température de fusion. Le temps requis pour compléter l'opération est en fonction des conditions ambiantes. Par exemple, un travail qui prenait 5 minutes pour s'exécuter à l'intérieur, pourrait facilement dépasser les 7 minutes s'il était fait à l'extérieur.
4. Pour s'assurer que tous les matériaux qui forment le joint à sceller soient bien en contact entre eux, appliquez suffisamment de pression sur le joint avec le fer. Vous pouvez utiliser notre système de courroies pour garder le fer bien appuyé ou déposer un poids sur le fer lors d'utilisation à l'horizontal.
5. Si le joint à exécuter est plus grand que la surface du fer, il faudra procéder par sections qui se superposent légèrement jusqu'à ce que toute la surface du joint soit complétée.
6. Une fois que le joint est complété, retirez le fer. Laissez refroidir le joint d'expansion jusqu'à ce qu'il atteigne la température de la pièce avant de le manipuler.

TEST PRÉ-VULCANISATION

Nous recommandons de toujours faire un test ou une pratique de vulcanisation pour s'assurer que vous utilisez la meilleure procédure relativement aux conditions ambiantes et aux matériaux utilisés. Pour se faire, vous aurez besoin de deux échantillons du joint d'expansion et d'une longueur de film PFA. Procédez en suivant les étapes décrites plus haut.
Une fois que la vulcanisation est complétée, laissez cet échantillon refroidir. Évaluez-en la qualité en séparant les deux pièces de PTFE. Si le joint est bien exécuté, la fusion demeurera, laissant paraître la fibre de verre délaminée. Si ce n'est pas le cas, cela signifie qu'il faudra revoir la procédure. Les paramètres à réviser sont; le manque de pression, une perte de chaleur par la surface de travail et un temps d'opération trop court. Répétez le test jusqu'à la réussite d'une vulcanisation adéquate.

DESCRIPTION DES MODÈLES

Modèle	TS6
Surface	3" x 8" (76mm x 203mm)
Puissance	682 W
Alimentation	110-125V, 50/60Hz, 5.4 Amp.
Option	220-240V, 50/60Hz
Température	Ajustable, 225°F to 650°F (107°C to 43°C)
Poids	9 Lbs
Accessoire:	boite et trousse de courroies (en option)

Modèle	TS14
Surface	3" x 14" (76mm x 203mm)
Puissance	1400 W
Alimentation	110-125V, 50/60Hz, 11 Amp.
Option	220-240V, 50/60Hz
Température	Ajustable, 225°F to 650°F (107°C to 43°C)
Poids	14 Lbs
Accessoire:	boite et trousse de courroies (en option)

UTILISATION DU FER À VULCANISER

[Aussi nommé en Anglais; heat sealer, vulcanizer ou vulcanizing iron]

Le fer à vulcaniser utilise une alimentation 120 Volts/60 Hertz à moins d'avis contraire sur la plaque signalétique. Soyez prudent durant la manipulation puisque cet appareil peut atteindre une température de 775°F (413°C).

Pour utiliser le fer, veuillez suivre les directives suivantes:

1. Brancher le fer dans la prise électrique appropriée.
2. Actionnez le commutateur pour que s'allume l'affichage.
3. Ajustez la température à la valeur désirée, **si nécessaire. Soit entre 225°F et *650°F (107 °C and 343°C).
4. Laissez l'appareil à plat sur une surface couverte d'une épaisse fibre de verre ou de céramique jusqu'à ce qu'il atteigne la température désirée SV. [Voir photo 1.0 page 7]
5. Une fois que l'appareil a atteint sa température d'opération, vous pouvez commencer à l'utiliser.
6. Dès que le travail est complète, déposez le fer sur son côté (sur une surface sécuritaire) afin qu'il refroidisse jusqu'à la température de la pièce **<u>avant</u>** de le remettre dans sa boîte de transport. [voir photo 6.0 page 7]

*Il n'est pas nécessaire d'ajuster la température à une valeur très élevée puisque le point de fusion du PTFE est de *621°F (327°C) et que le fer à vulcaniser a une très bonne réserve thermique pour éviter les fluctuations de température.*

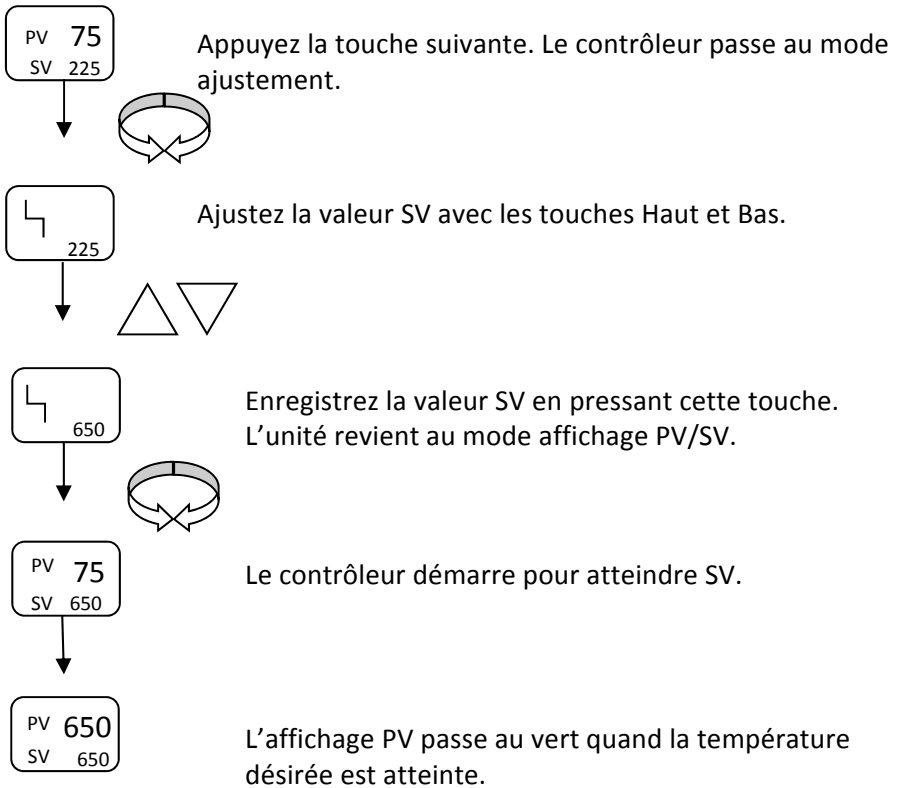
**Notez que le contrôleur garde toujours en mémoire la dernière valeur enregistrée avant que l'on arrête l'appareil.

LECTURE DE L'AFFICHAGE

SV = <u>valeur désirée</u> (petit chiffre du bas), ajustable entre 225°F et 650°F.

PV = <u>valeur réelle</u> (grand chiffre du haut). Cette valeur s'affiche orange jusqu'au moment d'atteindre la fenêtre d'opération et de passer au vert indiquant être prêt à l'utilisation. Si la plaque devait être plus chaude alors l'affichage passerait au rouge durant la correction de température.

AJUSTEMENT DE LA TEMPÉRATURE (SV)


PV 75
SV 225
Appuyez la touche suivante. Le contrôleur passe au mode ajustement.
225
Ajustez la valeur SV avec les touches Haut et Bas.
650
Enregistrez la valeur SV en pressant cette touche. L'unité revient au mode affichage PV/SV.
PV 75
SV 650
Le contrôleur démarre pour atteindre SV.
PV 650
SV 650
L'affichage PV passe au vert quand la température désirée est atteinte.

GUIDE RAPIDE DES TEMPÉRATURES DE FUSION

PTFE – Polytetrafluoroethylene 621°F (327 °C), suggestion SV = 650°F

PFA – Perfluoroalkoxy 550°F (288°C), suggestion SV = 580°F

FEP – Fluorinated Ethylene Propylene 500°F (260°C), suggestion SV = 530°F

RAPPEL

Pour compléter une bonne vulcanisation, vous devrez considérer les points suivants :

- Tous les composants (PTFE & film de fusion) sont propres
- La température du fer est adéquate pour les matériaux utilisés
- Une surface plane et bien isolée est utilisée
- Une pression suffisante est appliquée avec le fer
- Le temps alloué pour la vulcanisation est suffisant pour que se complète la fusion des matériaux

POUR PLUS D'INFORMATION

- téléphone 1.450.800.1136
- courriel info@thermosourceinc.ca
- internet http://www.thermosourceinc.ca

ThermoSource inc.

Outils spécialisés

ThermoSource inc.

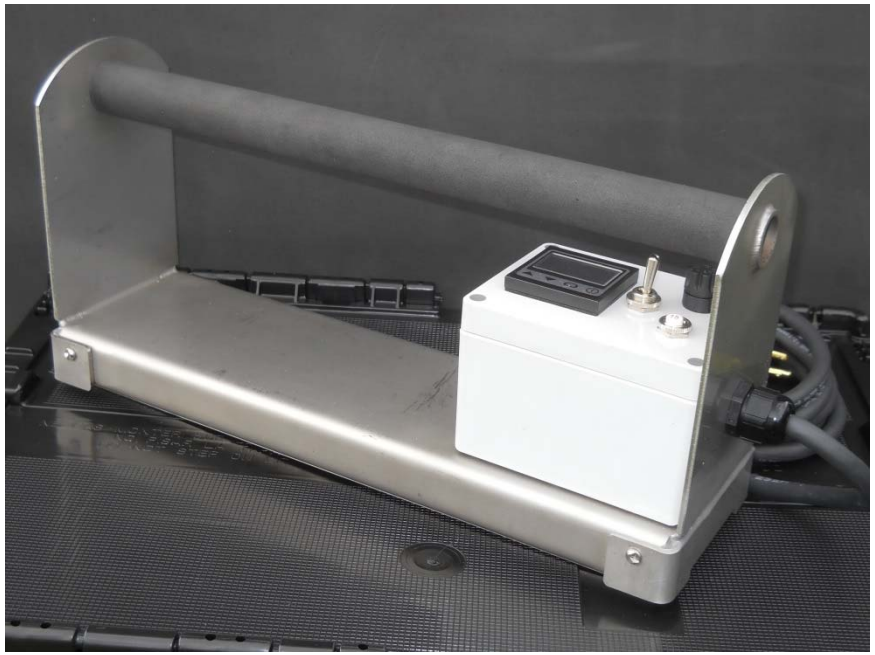
Outils spécialisés

MANUEL D'INSTRUCTIONS

Utilisation du fer à vulcaniser

et

Recommandations de scellement à chaud



http://www.thermosourceinc.ca info@thermosourceinc.ca